

CI7 – La chaîne géométrique

TP4 – Le vecteur origine porte
pièce/origine programme sur un tour
à commande numérique.
(Le DEC)



L'objectif du TP est que vous soyez capable de déterminer quel doit être le vecteur porte pièce / origine programme sur un tour à commande numérique.

Durant ce TP, vous aurez à réaliser la **phase 10 des pieds du porte stylo**.

I) Partie 1 : détermination des DECs

👉 Monter les mors doux du mandrin de manière à ce qu'ils serrent une barre de 20mm.

👉 Dessiner sur une feuille de copie le mandrin, les mors et la barre quand la barre est serrée dans les mors.

Question 1 : Sur votre schéma, placer l'origine porte pièce.

Question 2 : Sur votre schéma, placer l'origine programme sachant que l'OP se situe à 70 mm de la face avant du mandrin.

Question 3 : A combien est égal le « DEC X » ?

Question 4 : A combien est égal le « DEC Z » ?

👉 Introduire les PREFs et les DECs dans le directeur de commande.

II) Partie 2 : Mesurage des jauges outil.

Question 4 : de quels outils avez vous besoin pour l'usinage des pieds de porte stylo en phase 10 .

👉 Monter ces outils dans la tourelle porte outil s'ils ne sont pas déjà présents.

Question 5 : Mesurer avec une jauge de profondeur et un calibre à coulisse les jauges de ces outils.

👉 Introduire les jauges outils dans le directeur de commande.

III) Partie 3 : Usinage.

Usiner au moins 5 pieds de porte stylo phase 10 chacun et les auster dans le socle du porte stylo.

**BEP Métiers de la Production Mécanique Informatisée.
FICHE ACTIVITE ELEVE.**

C17 – La chaîne géométrique

TP4 – Le vecteur porte pièce / origine programme sur tour à commande numérique.

Ce que vous devez savoir avant de conduire l'activité :

- ✓ Lire un contrat de phase.
- ✓ Installer les outils sur une machine à commande numérique.
- ✓ Mesurer des jauges outil.

Ce que vous allez apprendre :

- ✓ Déterminer les DECx (au sens NUM) en fonction des données de production.

Thème support de formation	Pièce(s) concernée(s)	Phase et/ou opération
Porte stylo	Pied	10

Situation de formation	Autonomie
<p>On donne :</p> <ul style="list-style-type: none"> x Une fraiseuse à commande numérique ; x Un dossier ressource de mise en oeuvre de la fraiseuse à commande numérique ; x Le dossier technique d'une fabrication stabilisée ; x Une plaque supérieure en fin de phase 10. 	++
<p>Travail demandé dans ce TP :</p> <ul style="list-style-type: none"> x S'INFORMER sur le travail à réaliser à l'aide du contrat de phase ; x REALISER l'installation des éléments (outils / portes-pièce) ; x DETERMINER le DECx et le DECz pour la production demandée. x REALISER l'introduction des DECx dans le directeur de commande. x MESURER les jauges outil (hors objectif TP) ; x REALISER l'introduction des jauges dans le directeur de commande. x REALISER 5 pieds de porte stylo. 	++
<p>Résultats attendus :</p> <ul style="list-style-type: none"> x Les éléments de production sont correctement installés ; x Les PREFs sont déterminés ; x L'usinage est réalisé dans les conditions de sécurité et de sauvegarde de la TCN. 	++

Consignes de sécurité

Voir fiche spécifique sur le poste.